





AVANTEC®  
04E.0536.004  
1033306

AVANTEC®

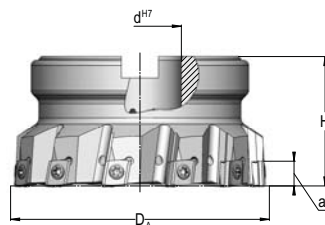
**FRESE PER SPALLAMENTO  
E A CANDELA**



# Frese per spallamento EP90/EV90



- < massima resistenza alla rottura grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto EN a 4 taglienti
- < profondità di taglio e avanzamenti al dente elevati
- < EV90: passo fitto vantaggioso per la lavorazione della ghisa

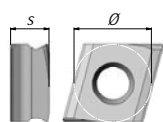


## Frese per spallamento EP90

articolo	D	H	d <sup>H7</sup>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	R.I.	Kg	INS
04E.0432.001	40	32	16	5	7,5	si	0,18	EN..08T3.L
04E.0536.001	50	36	22	5	9,0	si	0,31	EN..0904.L
04E.0640.005	63	40	22	5	12,0	si	0,52	EN..1206.L
04E.0850.001	80	50	27	7	12,0	si	1,06	EN..1206.L
04E.1050.001	100	50	32	8	12,0	si	1,76	EN..1206.L
04E.1263.001	125	63	40	10	12,0	si	3,13	EN..1206.L

## Frese per spallamento EV90

articolo	D	H	d <sup>H7</sup>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	R.I.	Kg	INS
04E.0432.002	40	32	16	6	7,5	si	0,20	EN..08T3.L
04E.0536.004	50	36	22	7	7,5	si	0,32	EN..08T3.L
04E.0640.001	63	40	22	7	9,0	si	0,54	EN..0904.L
04E.0640.006	63	40	22	9	7,5	si	0,57	EN..08T3.L
04E.0850.004	80	50	27	10	9,0	si	1,09	EN..0904.L
04E.0850.016	80	50	27	12	7,5	si	1,12	EN..08T3.L
04E.1050.003	100	50	32	12	9,0	si	1,77	EN..0904.L
04E.1050.004	100	50	32	12	12,0	si	1,82	EN..1206.L
04E.1263.003	125	63	40	13	9,0	si	3,16	EN..0904.L
04E.1263.007	125	63	40	15	12,0	si	3,16	EN..1206.L



INS

Diametro iscritto

ø 08 = 8,00

ø 09 = 9,52

ø 12 = 12,70

Spessore inserto

S T3 = 3,97

S 04 = 4,76

S 06 = 6,35

## Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
				$h_{max}$	$v_c$	$h_{max}$	$v_c$	$h_{max}$	$v_c$	$h_{max}$	$v_c$	$h_{max}$
EN..08T3..	4	SKY77	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			$v_c$	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1						
			$v_c$	280	270	260						
	4	SKY77	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
			$v_c$	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1						
			$v_c$	280	270	260						
	4	SKY77	$h_{max}$	0,1	0,09	0,08	0,1	0,1	0,09	0,08		
			$v_c$	240	230	220	240	240	230	220		
	4	DELPH43	$h_{max}$					0,1	0,09	0,08	0,08	0,07
			$v_c$					180	150	100	90	80
ICE43		$h_{max}$					0,1	0,09	0,08	0,08	0,07	
		$v_c$					180	150	100	90	80	
1	SKY77	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1			
		$v_c$	240	230	220	240	240	230	220			
	NERO26	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1							
		$v_c$	280	270	260							
EN..0904..	4	SKY77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			$v_c$	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	$h_{max}$	0,18	0,15	0,12						
			$v_c$	280	270	260						
	4	SKY77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			$v_c$	240	230	220	240	240	230	220		
		NERO26	$h_{max}$	0,18	0,15	0,12						
			$v_c$	280	270	260						
	4	SKY77	$h_{max}$				0,13	0,12	0,1	0,08	0,08	0,07
			$v_c$				180	160	130	100	90	80
	4	DELPH43	$h_{max}$						0,08	0,06	0,06	0,05
			$v_c$						130	100	90	80
		ICE43	$h_{max}$						0,08	0,06	0,06	0,05
			$v_c$						130	100	90	80
	1	SKY77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,12	0,18	0,15	0,13	0,11		
			$v_c$	240	230	220	240	240	230	220		

\* inserto raschiante. Utilizzare n.1 raschiante per utensile. Solo in abbinamento alla geometria -28W.

## Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
EN..1206..	ENHQ12061002718SL25V	4	SKY77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
				$v_c$	240	230	220	240	230	220			
			NERO26	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18						
				$v_c$	280	270	260						
			CAN <sup>2</sup> 77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18						
				$v_c$	400	380	360						
	ENHQ12061002913SL28W	4	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
				$v_c$	240	230	220	240	230	220			
			NERO26	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18						
				$v_c$	280	270	260						
	ENHQ12061000352SL28	4	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18	0,15		
				$v_c$	240	230	220	240	240	230	210		
ENHQ12061000354SL30	4	SKY77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,14	0,18	0,16	0,15	0,12			
			$v_c$	240	230	220	240	230	220	180			
ENFQ12061003501EL33S*	1	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18				
			$v_c$	240	230	220	240	230	220				

\* inserto raschiante. Utilizzare n.1 raschiante per utensile. Solo in abbinamento alla geometria -28W.

## INS

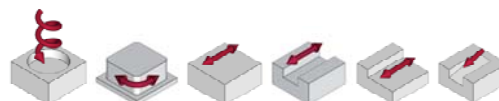


EN..08T3.L	08B.0309.7991	TX208
EN..0904.L	08B.3509.7991	TX215
EN..1206.L	08B.0513.7991	TX220

» Istruzioni di montaggio pag. 114

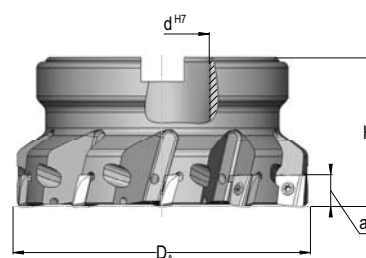


# Megavant HC90



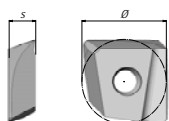
< particolarmente adatta per la lavorazione di materiali difficili (acciaio, titanio ecc.)

< profondità di taglio e avanzamenti al dente elevati per la lavorazione a 90°



## Megavant HC90

articolo	D	H	d <sup>H7</sup>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	rampa	R.I.	Kg	INS
04M.0432.150	40	32	16	5	8,0	1,0°	si	0,16	MO..1003.R
04M.0540.150	50	40	22	6	8,0	0,8°	si	0,32	MO..1003.R
04M.0540.080	50	40	22	6	10,0	1,1°	si	0,32	MO..12T3.R
04M.0640.080	63	40	22	7	10,0	0,8°	si	0,50	MO..12T3.R
04M.0850.080	80	50	27	9	10,0	0,6°	si	1,03	MO..12T3.R
04M.1050.080	100	50	32	10	10,0	0,5°	si	1,70	MO..12T3.R



INS

Diametro inscritto

ø 10 = 10,00

ø 12 = 12,70

Spessore inserto

S 03 = 3,60

S T3 = 4,00

## Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio						
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
MO..1003..	MOGU10031003104TR28	2	SKY77	$h_{max}$	0,18	0,15	0,14	0,18	0,16	0,15	0,12	0,1	0,08	
				$v_c$	240	230	220	240	230	220	180	160	140	
MO..12T3..	MO.12T3.081.01TR28	2	SKY77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18				
				$v_c$	240	230	220	240	230	220				
	MOGU12T31008102TR30	ICE <sup>2</sup> 77	$h_{max}$				0,18	0,16	0,15	0,12	0,1	0,08		
			$v_c$				240	230	220	180	160	140		
	MOGU12T31008103SR30	DELPH43	$h_{max}$	0,16	0,13	0,11	0,16	0,15	0,13	0,11	0,1	0,08		
			$v_c$	240	230	220	240	230	220	180	160	140		
					$h_{max}$				0,16	0,15	0,13	0,11	0,1	0,08
					$v_c$				240	230	220	180	160	140

## Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		inox			titanio	allu
					C11	C10	C09	C08	E80
MO..1003..	MOGU10031003104TR28	2	SKY77	$h_{max}$				0,08	0,15
				$v_c$				60-70	250-650
MO..12T3..	MO.12T3.081.01TR28	2	SKY77	$h_{max}$				0,1	0,3
				$v_c$				60-70	250-650
	MOGU12T31008102TR30	ICE <sup>2</sup> 77	$h_{max}$	0,1	0,08	0,07	0,08	0,25	
			$v_c$	100	90	80	60-70	250-650	
	MOGU12T31008103SR30	DELPH43	$h_{max}$	0,1	0,08	0,07	0,08	0,25	
			$v_c$	100	90	80	60-70	250-650	

INS



MO..1003.R

08B.0309.001

TX208

MO..12T3.R

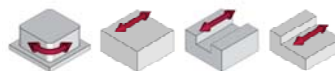
08B.0309.001

TX208

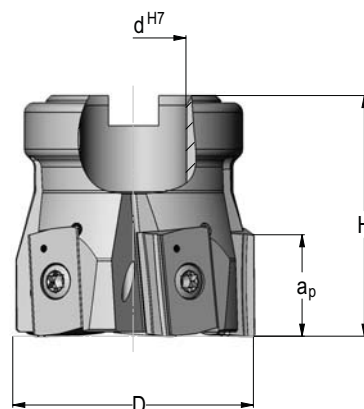
» Informazioni tecniche rampa pag. 109



# Frese per spallamento LN90



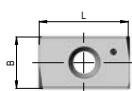
- < profondità di taglio estremamente elevate (a seconda delle dimensioni inserto) nelle lavorazioni a 90°
- < enorme stabilità grazie al tagliente massiccio
- < eccellente finitura superficiale sia in sgrossatura che in finitura



## Frese per spallamento LN90

articolo	D	H	d <sup>H7</sup>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	R.I.	Kg	INS
04L.0550.003	50	50	22	5	20,0	si	0,52	LN..2208..L
04L.0650.005	63	50	22	6	20,0	si	0,84	LN..2208..L
04L.0850.005	80	50	27	8	20,0	si	1,33	LN..2208..L
04L.1050.005	100	50	32	10	20,0	si	2,05	LN..2208..L
04L.1263.005	125	63	40	13	20,0	si	3,54	LN..2208..L
04L.0540.030	50	40	22	6	10,0	si	0,37	LN..1208..L*
04L.0640.030	63	40	22	7	10,0	si	0,57	LN..1208..L*
04L.0850.030	80	50	27	10	10,0	si	1,11	LN..1208..L
04L.1050.030	100	50	32	12	10,0	si	1,82	LN..1208..L
04L.1263.030	125	63	40	15	10,0	si	3,43	LN..1208..L
04L.1663.030	160	63	40	18	10,0	si	4,55	LN..1208..L

\* attenzione alle diverse lunghezze delle viti



INS

Diametro inscritto

B =  $\varnothing$  12,50L =  $\varnothing$  11,20L =  $\varnothing$  22,00

Spessore inserto

S = 8,00

## Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
LN..1208..	LNHQ12081000201TL28S	4	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
				$v_c$	240	230	220	240	230	220			
			CAN <sup>2</sup> 77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18						
				$v_c$	360	340	320						
LN..2208..	LNHQ22080500301SL28	4	SKY77	$h_{max}$	0,22	0,2	0,18	0,22	0,2	0,18			
				$v_c$	240	230	220	240	230	220			
			CAN <sup>2</sup> 77	$h_{max}$	0,25	0,2	0,18						
				$v_c$	360	340	320						

INS

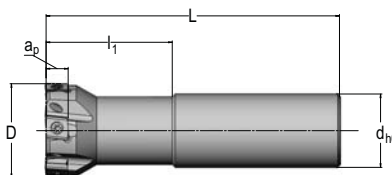


LN..1208..L	08B.0416.7991	TX215
LN..1208..L*	08B.0412.7991	TX215
LN..2208..L	08B.0513.7991	TX220

# Frese a candela CS90

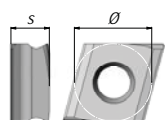


- < massima affidabilità grazie all'alloggiamento tangenziale dell'inserto CN a 4 taglienti
- < 4 taglienti effettivi anche su un piccolo diametro inserto
- < profondità di taglio elevate anche con avanzamenti al dente alti
- < passo fitto particolarmente vantaggioso per lavorazioni su ghisa



## Frese a candela CS90

articolo	D	$l_1$	$d_{h6}$	L	$z_{eff}$	$a_p$	R.I.	Kg	INS
11C.2509.001	25	31,5	25	90	4	7,0	si	0,30	CN..07T3.L
11C.3210.001	32	43,0	25	100	5	7,0	si	0,37	CN..07T3.L
11C.4011.001	40	48,5	32	110	6	7,0	si	0,67	CN..07T3.L



INS

Diametro iscritto

Ø07 = 7,50

Spessore inserto

ST3 = 4,00

## Parametri di taglio consigliati rispetto ai gruppi di materiali AV

	articolo	NT	qualità		ghisa			acciaio					
					D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14
CN..07T3..	CNHQ07T306008115L28W	4	SKY77	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
				$v_c$	240	230	220	240	240	230	220		
			NERO26	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1						
				$v_c$	280	270	260						
			NERO <sup>2</sup> 77	$h_{max}$	0,15	0,12	0,1	0,15	0,15	0,12	0,1		
				$v_c$	240	220	200	240	220	200	180		

INS

CN..07T3.L



08B.0309.7991



TX208